



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1152750 A

4(51) В 23 К 35/24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3656161/25-27
(22) 27.10.83
(46) 30.04.85. Бюл. № 16
(72) Л.М. Пашковская, И.А. Бендрикова
и М.А. Воробей
(53) 62f.791.3(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 795830, кл. В 23 К 35/362, 12.09.78.
Авторское свидетельство СССР
№ 480514, кл. В 23 К 35/36, 13.07.73.
(54)(57) СОСТАВ ДЛЯ ОГРАНИЧЕНИЯ
РАСТЕКАНИЯ ПРИПОЯ при пайке твердо-
сплавного инструмента, содержащий
эпоксидную смолу, модифицированную
полиорганосилоксановыми соединениями,
и наполнитель, отличающийся
от того, что, с целью повышения
качества заплыва паяемых поверхностей
и снижения дымообразования при пайке,

он дополнительно содержит полиамид-
ную смолу, аэросил, молибдат натрия,
а в качестве наполнителя - асбест
при следующем соотношении компонен-
тов, мас. %:

Асбест	20,5-24
Полиамидная смола	24,2-26,2
Аэросил	3,5-3,9
Молибдат натрия	0,4-0,5
Эпоксидная смола, мо- дифициро- ванная полиорга- носилокс- ановыми соединениями	Остальное

(19) SU (11) 1152750 A

Изобретение относится к пайке, в частности к соединениям, используемым для ограничения растекания припоя при пайке твердосплавного инструмента.

Целью изобретения является повышение качества защиты паяемых поверхностей и снижение дымообразования при пайке.

Состав для ограничения растекания припоя представляет собой смесь компонентов пастообразной консистенции, где эпоксидная смола, модифицированная полиорганосилоксановыми соединениями, является связующим, полиамидная смола - полимеризационным агентом, асбест - наполнителем, аэросил - загустителем, предохраняющим затекание состава на паяемые поверхности, а молибдат натрия - компонент, снижающий дымообразование при пайке.

Для выбора оптимального состава испытывают три смеси, отличающиеся друг от друга соотношением компонентов, мас. %:

	I	II	III
Эпоксидная смола, модифицированная полиорганосилоксановыми соединениями	45,9	49,8	50,0
Полиамидная смола	26,2	25,5	24,2

Асбест	24,0	20,5	21,5
Аэросил	3,5	3,7	3,9
Молибдат натрия	0,4	0,5	0,4

Каждую смесь готовят отдельно по следующей технологии: асбест и аэросил просушивают при 200-250°C в течение 3 ч с целью удаления влаги и после охлаждения до комнатной температуры хранят в плотно закрытой таре до употребления.

В стеклянную или металлическую емкость отweighивают указанные компоненты в необходимой пропорции и последовательности, приведенной в примерах I, II, III. Смесь тщательно перемешивают до однородной консистенции в течение 10-15 мин. Приготовленные составы наносят на непаяемые поверхности при помощи металлического шпателя, после чего производят пайку твердосплавных пластин к корпусу инструмента (фрез, резцов) ТВЧ с применением припоя Л63.

После проведения пайки и охлаждения инструмента остатки защитной обмазки самопроизвольно осыпаются.

Применение предлагаемого состава позволит увеличить эксплуатационную стойкость инструмента путем снижения остаточных напряжений при шлифовке и заточке его; уменьшить расход абразивного инструмента при обработке паяемого инструмента; уменьшить расход припоя и флюса.

Редактор Л.Веселовская Составитель В.Полякова
Техред С.Мигунова Корректор С.Шекмар

Заказ 2392/11

Тираж 1086

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4